

FOGLIO ISTRUZIONI	Documento Codice	953517
INSTRUCTION SHEET	Document Code	
HOJA DE INSTRUCCIONES	Documento Còdigo	
NOTICE D'INSTRUCTIONS	Document Code	

(I)

1.0 SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

Il presente documento riporta le istruzioni di montaggio dei cavi di saldatura. Si raccomanda di seguire nell'ordine le fasi in seguito illustrate prestando la massima attenzione e cura durante ogni manipolazione.

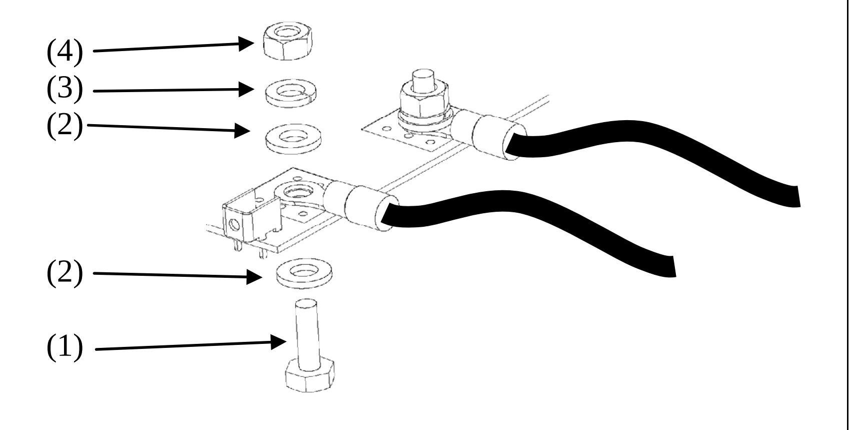
2.0 MODALITA' DI ESECUZIONE

Si raccomanda di seguire nell'ordine le fasi in seguito illustrate prestando la massima attenzione e cura durante ogni manipolazione.

 **ATTENZIONE:**	- prima di procedere con la riparazione della macchina leggere attentamente il manuale di istruzione. - le operazioni di manutenzione straordinaria devono essere eseguite esclusivamente da personale esperto o qualificato in ambito elettrico – meccanico. - eventuali controlli eseguiti sotto tensione all'interno della macchina possono causare shock elettrico grave originato da contatto diretto con parti in tensione.

3.0 MODIFICHE DA ESEGUIRE

a) Verificare la mancanza di imperfezioni meccaniche, bave di materiale, trucioli, residui di lavorazione, altro (se presenti, rimuovere i corpi estranei anche con l'uso di una pistola ad aria compressa);
b) Pulire le superfici di contatto con i componenti attraverso l'uso di uno straccio imbevuto di alcool, valutando la presenza di eventuali solchi o strisciature che potrebbero pregiudicare l'ottimale aderenza con i componenti stessi;
c) Montare i due cavi di saldatura come indicato nella figura:
(1) = vite TE M6x16;
(2) = rondella piana M6;
(3) = rondella grover M6;
(4) = dado M6 avvitato con coppia di serraggio pari a 9.5Nm ±0.1Nm.



(GB)

1.0 PURPOSE AND RANGE OF APPLICATION

The present document gives the assembling instructions for welding cables. It is very important to follow the steps in the order given below and take great care when handling all parts.

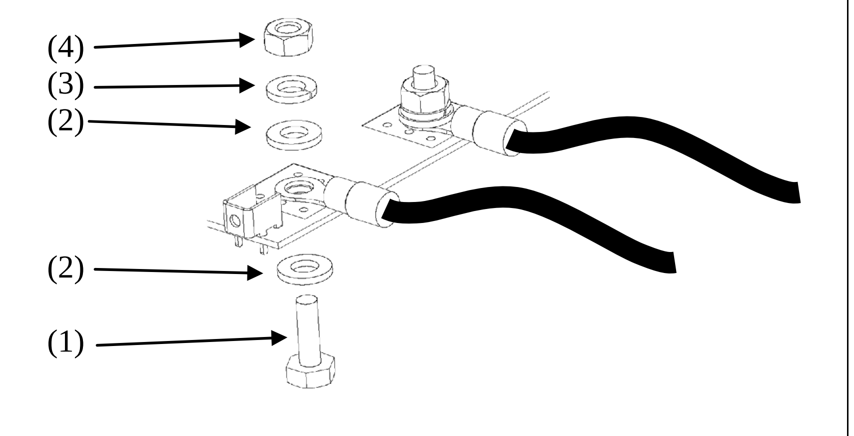
2.0 HOW TO PROCEED

Follow the instructions in the order given below, taking great care at every step.

 **WARNING:**	- before proceeding with repairs to the machine read the instruction manual carefully. - extraordinary maintenance should be carried out only and exclusively by expert or skilled electrical-mechanical personnel. - any checks carried out inside the machine when it is powered may cause serious electric shock due to direct contact with live parts.

3.0 MODIFICATIONS TO BE MADE

a) Make sure there are no mechanical imperfections, material burrs, shavings, remains from working etc. (if present, remove the extraneous matter, using a compressed air gun if necessary);
b) Clean the surfaces in contact with the components using an alcohol-soaked rag, checking for the presence of any grooves or scratches that could affect perfect adhesion of the components themselves;
c) Assemble the two welding cables as shown in figure:
(1) = screw TE M6x16;
(2) = flat washer M6;
(3) = grover washer M6;
(4) = nut M6; tightened with torque wrench setting 9.5Nm ±0.1Nm.



(E)

1.0 OBJETIVO Y CAMPO DE APLICACIÓN

El presente documento da las instrucciones para el montaje de los cables de soldadura. Se recomienda seguir en el orden indicado las fases que a continuación se ilustran prestando la máxima atención y cuidado durante la manipulación.

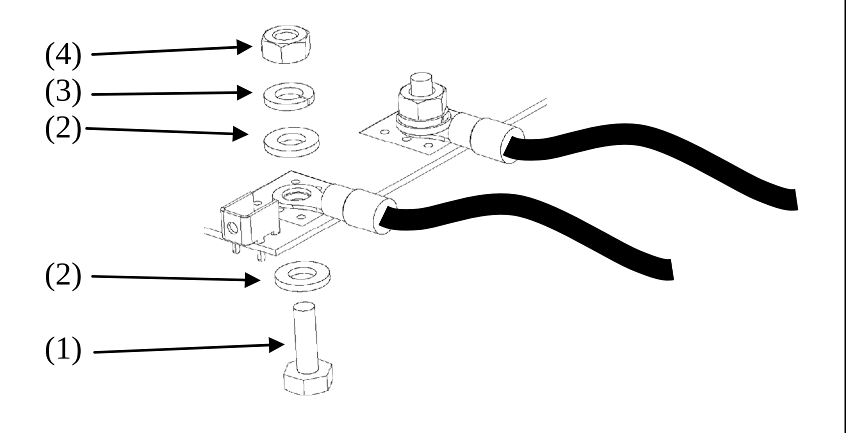
2.0 MODALIDAD DE EJECUCIÓN

Se recomienda seguir en el orden indicado las fases que a continuación se ilustran prestando la máxima atención y cuidado durante la manipulación.

 **ATENCIÓN:**	- antes de efectuar la reparación de la máquina leer atentamente el manual de instrucciones. - las operaciones de mantenimiento extraordinario deben ser efectuadas exclusivamente por personal experto o cualificado en el ámbito eléctrico-mecánico. - eventuales controles efectuados bajo tensión en el interior de la máquina pueden causar una descarga eléctrica grave originada por el contacto directo con partes en tensión.

3.0 MODIFICACIONES A REALIZAR

a) Comprobar que no hay imperfecciones mecánicas, rebabas de material, virutas, restos de elaboración, otro (si están presentes, quitar los cuerpos extraños incluso usando una pistola de aire comprimido);
b) Limpiar las superficies de contacto con los componentes usando un paño mojado en alcohol, valorando la presencia de surcos o rayadas que podrían evitar una óptima adherencia con los mismos componentes;
c) Monte las dos cables de soldatdura según lo indicado en la figura:
(1) = tornillo TE M6x16;
(2) = arandela plana M6;
(3) = arandela grover M6;
(4) = tuerca M6; atornillado con par de ajuste igual a 9.5Nm ±0.1Nm.



(F)

1.0 FONCTION ET DOMAINE D'APPLICATION

Le présent document report les instructions pour le montage des câbles de soudage. Il est recommandé de suivre dans l'ordre les phases illustrées ci-dessous en prêtant une extrême attention et un grand soin aux opérations de manipulation.

2.0 MODALITÉS D'EXÉCUTION

Il est recommandé de suivre les phases décrites ci-dessous dans l'ordre et en accordant un soin extrême à chaque phase de manipulation.

 **ATTENTION:**	- avant de procéder à toute réparation de la machine, lire attentivement le manuel d'instructions. - les opérations d'entretien correctif doivent exclusivement être effectuées par un personnel qualifié dans le secteur électrique et mécanique. - tout contrôle effectué sous tension à l'intérieur de la machine comporte des risques de choc électrique grave en cas de contact direct avec les parties sous tension et/ou des risques de lésions en cas de contact direct avec les organes en mouvement.

3.0 MODIFICATIONS DEVANT ÊTRE EFFECTUÉES

a) Contrôler l'absence d'imperfections mécaniques, bavure de matériaux, copeaux, résidus d'usinage ou autre (le cas échéant, éliminer les corps étrangers en utilisant un pistolet d'air comprimé si nécessaire);
b) Nettoyer les surfaces de contact avec les composants au moyen d'un chiffon imbibé d'alcool, en contrôlant la présence éventuelle de sillons ou rayures risquant de compromettre l'adhérence parfaite avec les composants ;
c) Monter les deux câbles de soudage comme indiqué dans la figure:
(1) = vis TE M6x16;
(2) = rondelle plate M6;
(3) = rondelle grover M6;
(4) = écrou M6; serrée selon couple de serrage de 9.5Nm ±0.1Nm.

